



MEDDELELSER

FRA

DET NORSKE MYRSELSKAP

Nr. 1

Februar 1950

48. årgang

Redigert av Aasulv Løddesøl.

ER PROBLEMET: «MASKINELL STRØTORVSKJÆRING» LØST?

Av ingeniør A. Ordning.

Hittil har såvel her tillands som i våre naboland strøtorvskjæringen vært utført for hånd. I tider da det var nok disponibel manuell arbeidskraft var strøtorvskjæring et noenlunde omtykt arbeid, og det var nok torvarbeidere å få, slik at torvstrøfabrikkene kunne få skåret så mye torv at kapasiteten kunne utnyttes. Annerledes i dag da snart alt tungarbeide er rasjonalisert ved maskiner. Det har for mange torvstrøfabrikker nærmet seg en katastrofe at de ikke har kunnet få tatt opp det nødvendige strøtorvkvantum for en lønnende drift. Samme vanskelige arbeidsforhold har gjort seg gjeldende i våre naboland. I Sverige og Norge og antagelig også i andre land har det vært arbeidet med å konstruere brukbare maskiner til strøtorvskjæringen, og det ser ut som at det av 2 svenske konstruktører er oppnådd brukbare resultater. Forfatteren av denne utredning har hatt anledning til å se begge maskiner i arbeid og skal her gi en kort beskrivelse av deres konstruksjon og virkemåte. Samtidig skal jeg omtale en torvskjæremaskin som er konstruert her i landet.

1. *Disponent Einar Lindh's maskin.*

Konstruktøren av maskinen er, som det fremgår av overskriften disponent Einar Lindh i Wärnamo. Finansieringen og byggingen av maskinen og salget av denne skjer ved firmaet Theodor Woelfer A/S i Malmø. Firmaet er selv eier av større torvstrøfabrikker. Theodor Woelfer vil være godt kjent av mange av våre torvstrøfabrikkeiere da han før krigen nedla et stort arbeid her i landet for eksport av norsk torvstrø til U. S. A. da torvstrømarkedet her hjemme holdt på å bryte sammen.

Ved imøtekommenhet fra firmaet Theodor Woelfer ble maskinen demonstrert på Äspinge Mosse nordenfor Lund i Skåne.

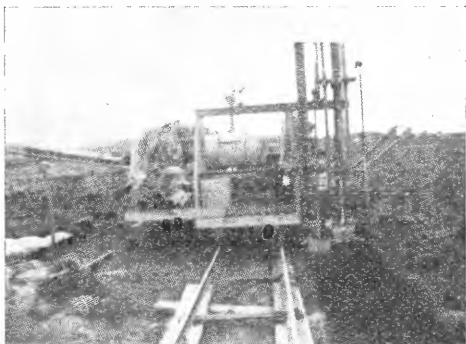


Fig. 1.

Maskinen består av 3 hoveddeler:

1. De vertikalt virkende spader, som kapper torvstykkene i passende lengder.
2. De horisontalt skjærende kniver, som skjærer torven løs fra torvlaget.
3. Elevatoren eller rettere vinkeltransportøren, som fører torven opp fra torvgraven og kantsetter torven på myrfeltet.

Maskinen kjøres på skinner som går like inntil skjæ-

rekanten, og for hver gang den kjøres frem i torvteigens lengde, har den skåret et sjikt av myra som måler 75 cm bredt, 12,5 cm tykt og så langt som det kjøres. Tykkelsen av torvsjiktet kan reguleres etter behag. Drivkraften var en 80 H.K. Volvo motor, som kan kjøres på petroleum. For å unngå brudd på maskindeler ved tørning mot stubber eller andre hindringer er det sikringer med treplugger, samme system som ved våre alminnelige brenntorvmaskiner. Skjæredybden er over 1,0 m. Dagsproduksjonen med 3 manns betjening er teoretisk 600 m³ pr. 10 timer, i praksis bør antagelig dette tall reduseres atskillig.

Den maskinskårne strøtorv får ikke så regulære stykker som den håndskårne, og tørkearbeidene vil falle noe kostbarere, men til gjengjeld koster maskinskjæringen en brøkdel av hva torvstikkingen for hånd koster. Maskinen er kostbar og egner seg for store stubberene myrer hvor en kan få arbeidslinjer på 300 til 400 m. På mindre ved grøfter meget oppdelte myrer, vil den ikke med fordel kunne brukes.

Maskinen er meget velkonstruert og ga inntrykk av å være driftssikker. For torvdrift i det store tipper jeg at det er den beste maskin som er bygget inntil nå for strøtorvskjæring.

2. Godtfried Karlssons stikkemaskin.

Konstruktøren og patenthaveren er fabrikkeier Godtfried Karlsson, Diø ved Almhult i Småland.

Maskinen arbeider i hovedprinsippet på samme måte som de kjente tyske Dolbergske stikkemaskiner, men detaljene er atskillig forandret og delvis på en meget sindrig måte.

Maskinen består av en jernramme, med transporthjul for skinner. På rammen er montert en 5 H.K. motor, som driver stikkeapparatet, transportør og dessuten ved en palmekanisme driver hele maskineriet framover. Maskinen sjaltes inn og ut ved friksjonskobling.



Fig. 2.

Virkemåten er følgende: Ved en endeløs kjetting drives skjæreapparatet ned i myrlaget 1,05 m. Knivene i skjæremekanismen skjærer dermed løs en torvblokk av dimensjon $20 \times 40 \times 100$ cm. I samme øyeblikk blokken er skåret, løsgjøres et sett kniver, som ved fjærkraft skjærer inn i torvblokken og deler denne i stykker, hvorefter blokken blir løftet opp og slipper torvstykke etter torvstykke ned på en transportør som fører torven ut fra maskinen. Derpå går maskinen 20 cm og en ny blokk skjæres.

Maskinens kapasitet oppgis til 24 m³ torv pr. time og den skulle således teoretisk på 8 timer produsere 192 m³. Dette tall må sikkert reduseres en del i praksis, hvor meget får tiden vise, når en maskin som er kommet hit til landet kommer i regulær drift. Maskinen veier ca. 1500 kg og passer særlig for mindre myrer. For å få et godt resultat må myra være noenlunde stubberen og ikke ha for mye myrullrester.

3. *Mekaniker Hjalmar Nielsen's skjæremaskin.*

Maskinen består av en stålramme med hjul som går på myrplanet uten skinner. På rammen er montert et vertikalt og et horisontalt rulleskjær. Driften besørges av en bilmotor, som foruten til maskinens fremdrift også gir kraft til rotasjon av rulleskjærene. Maskinen skjærer torven sjiktvis nedover i myra. Kapasiteten er ganske stor i ren myr, og det er mulig at den kan forbedres, så en kan få en billig og driftssikker maskin når den blir ferdig til å kunne brukes i produksjonen. Eksperimentene med maskinen er utført på Stålåkermyra i Tjølling, Vestfold.

*

Etter de resultater som nå er oppnådd med maskinmessig torvskjæring kan en gå ut fra at maskinene stadig vil forbedres så torvstrøindustrien heretter vil kunne regne med tilstrekkelig produksjon ved fabrikkene til rimelige priser.